

BIG 獨家的溝槽機構，讓立銑刀加工不論是強力切削或是精細切削，都能得到強力 & 高精度的加工效果。

兩面接觸

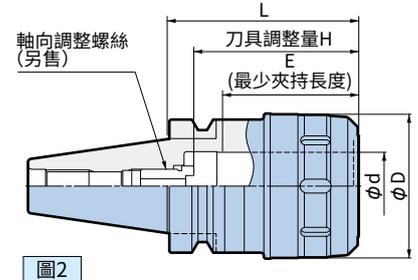
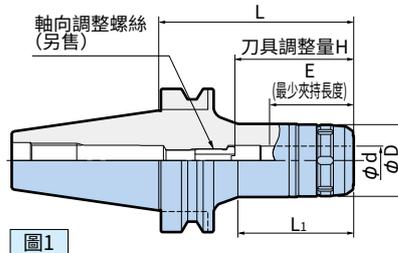


中心出水



● 規格說明

- BBT30 - HMC 16 S - 70
- L長度
 - S型
 - 夾頭內徑
 - 強力立銑刀夾頭
 - BIG-PLUS BT No.



[S型] 有效解決干涉問題的螺帽設計

BIG-PLUS (BBT 刀柄) 除了可以使用在 BIG-PLUS 主軸以外，也可在其他既有的 BT 主軸機械上使用。

BIG-PLUS BBT 刀柄規格	BT 刀柄規格	圖	φ d	φ D	L	L ₁	刀具調整量 H	最少夾持長度 E	扳手型式	重量 (kg)
BBT30-HMC16S- 70※	BT30-HMC16S- 70※	1	16	43	70	47	71	55	FK45-50L	0.78
-HMC20S- 75	-HMC20S- 75	2	20	50	75	—	56~66	56		0.93
-HMC25S- 90	-HMC25S- 90		25	55	90	—	64~74	57	FK52-55	1.12
-HMC32S-105	-HMC32S-105		32	62	105	—	70~80	58	FK58-62L	1.41
BBT40-HMC16S- 75※	BT40-HMC16S- 75※	1	16	43	75	45	71	55	FK45-50L	1.3
-120※	-120※				120	90				1.8
-HMC20S- 75	-HMC20S- 75	1	20	50	75	46	69~79	56		1.4
-105	-105				105	75				1.9
-120	-120				120	90				2.1
-HMC25S- 75	-HMC25S- 75	1	25	59	75	47	73~83	57		FK58-62L
-105	-105				105	77			2.1	
-135	-135				135	107			2.8	
-HMC32S- 90	-HMC32S- 90	2	32	68	90	—	71~81	64	FK68-75L	2.0
-105	-105				105	—				2.3
-135	-135				135	—	79~89			3.0

1. 不附帶扳手、軸向調整螺絲。敬請另外選購。
2. 以中心出水的方式使用時，請用附有固定劑的內六角止付螺絲將氣孔鎖住(附屬品)；使用套筒時，則必須使用油路直套筒。
3. BBT(BT)40-HMC32S-90刀柄在部分機械上使用時，可能發生ATC旋臂干涉立銑刀夾頭的情形，鎖緊螺帽頂部的情形，敬請注意。(基準線到螺帽的距離為36mm。)
4. 刀具調整量H係使用軸向調整螺絲時的調整量。

※HMC16S的軸向調整螺絲請使用內六角止付螺絲(M8)。想要以中心出水使用時，請洽詢本公司當地業務負責人。H尺寸為刀具最大插入深度。

附屬品

直套筒  G18	鉤扳手 FK 型式  G22	單向軸承扳手  G23	軸向調整螺絲  G22
---	---	--	--

[S型] 有效解決干涉問題的螺帽設計

BIG-PLUS (BBT 刀柄) 除了可以使用在 BIG-PLUS 主軸以外，也可在其他既有的 BT 主軸機械上使用。

BIG-PLUS BBT 刀柄規格	BT 刀柄規格	圖	φd	φD	L	L ₁	刀具調整量 H	最少夾持長度 E	扳手型式	重量 (kg)
BBT50-HMC16S-105 ※	—	1	16	43	105	57	71	55	FK45-50L	4.2
-135					135	80				4.6
-165					165	100				5.0
-200					200	120				5.8
-HMC20S-105	—	1	20	50	105	57	69~79	56	FK45-50L	4.3
-135					135	80				4.8
-165					165	100				5.4
-200					200	125				6.0
-300					300	200				8.3
-HMC25S-105	—	1	25	59	105	57	76~86	57	FK58-62L	4.5
-135					135	87				5.2
-165					165	105				5.9
-200					200	125				7.5
-HMC32S-105	—	1	32	68	105	64	88~98	72	FK68-75L	4.6
-135					135	89				5.4
-165					165	105				6.4
-200					200	130				7.4
-300					300	200				11.5
-HMC42S-105	—	1	42	85	105	65	93~105	73	FK80-90L	5.2
-135					135	94				6.2
-165					165	123				7.4
-200					200	130				9.6
-300					300	200				14.1

刀柄規格中的一表示無標準品，請使用BBT刀柄。

1. 不附帶扳手、軸向調整螺絲。敬請另外選購。

2. 以中心出水的方式使用時，請用附有固定劑的內六角止付螺絲將氣孔鎖住(附屬品)；使用套筒時，則必須使用油路直套筒。

3. 刀具調整量H係使用軸向調整螺絲時的調整量。

※HMC16S的軸向調整螺絲請使用內六角止付螺絲(M8)。想要以中心出水使用時，請洽詢本公司當地業務負責人。H尺寸為刀具最大插入深度。

[HMC12J型] 夾持徑：φ12

●螺帽外徑只有φ32，有效解決干涉的問題，是具有高剛性且細長的立銑刀夾頭。



■從螺帽的端面以噴射的方式確實地對刀尖供給切削液

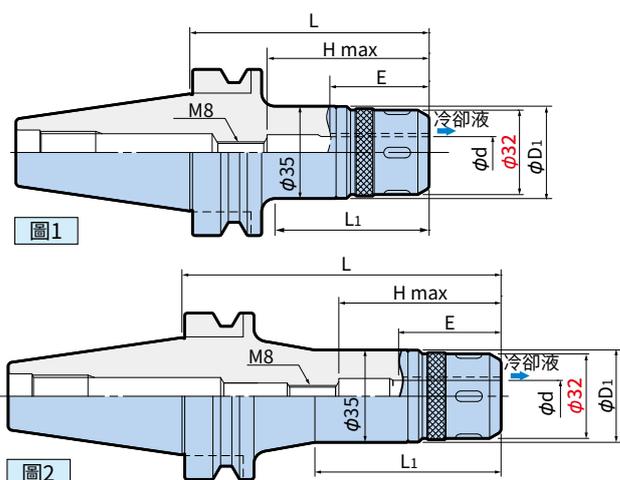


兩面接觸



BIG-PLUS®

中心出水



BIG-PLUS (BBT 刀柄) 除了可以使用在 BIG-PLUS 主軸以外，也可在其他既有的 BT 主軸機械上使用。

BIG-PLUS BBT 刀柄規格	圖	夾持徑 φd	φD ₁	L	L ₁	H max.	最少夾持長度 E	扳手型式	重量 (kg)
BBT30-HMC12J- 60	1	12	35	60	38	65	43	FK31-33	0.58
BBT40-HMC12J- 90				90	63				1.4
-120	2			120	70				1.6
BBT50-HMC12J-105	1	12	35	105	67	65	43	FK31-33	4.0
-135				135	70				4.3
-165				165	90				4.7

1. 不附帶扳手。敬請另外選購。

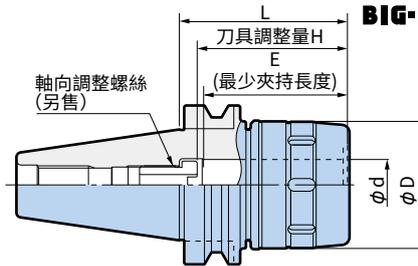
A
立銑刀夾頭



兩面接觸



中心出水



[標準型]

BIG-PLUS (BBT 刀柄) 除了可以使用在 BIG-PLUS 主軸以外，也可在其他既有的 BT 主軸機械上使用。

BIG-PLUS BBT 刀柄規格	BT 刀柄規格	φ d	φ D	L	刀具調整量 H	最少夾持長度 E	扳手型式	重量 (kg)
BBT50-HMC20 -105	BT50-HMC20 -105	20	60	105	69~79	56	FK58-62	4.7
-135	-135			135				5.4
-165	-165			165				6.1
-HMC25 -105	-HMC25 -105	25	62	105	74~84	65	FK58-62	4.6
-135	-135			135				5.3
-165	-165			165				5.9
-HMC32 -105▲	-HMC32 -105	32	80	105	78~95	71	FK80-90	5.2
-135▲	-135			135				6.3
-165	-165			165				7.5
-HMC42 -105▲	-HMC42 -105	42	99	105	93~105	73	FK92-100	6.0
-135▲	-135			135				7.5
-165	-165			165				8.8

1. 不附帶扳手、軸向調整螺絲。敬請另外選購。
2. 以中心出水的方式使用時，請用附有固定劑的內六角止付螺絲將氣孔鎖住(附屬品)；使用套筒時，則必須使用油路直套筒。
3. 刀具調整量H係使用軸向調整螺絲時的調整量。

表中標有▲記號的規格表示是附有減震螺絲的夾頭。有效抑制重切削或刀具伸出長度較長情況之下加工所產生的震動，讓加工過程更為穩定。

附屬品

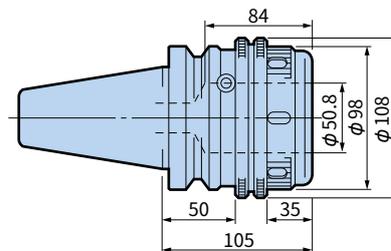


附減震螺絲夾頭規格	使用減震螺絲時的 最少夾持長度
BBT50-HMC32-□□□▲	88
-HMC42-□□□▲	91

大孔徑立銑刀(φ50.8)用

內部置有特殊的插銷，能有效防止刀具脫落。

- 由雙螺帽機構撐住夾頭端面，大大地提升了彎曲剛性，最適合使用於大孔徑長型立銑刀的加工。特別能夠實現一般側固刀把所無法得到的偏擺精度。



兩面接觸



BIG-PLUS (BBT 刀柄) 除了可以使用在 BIG-PLUS 主軸以外，也可在其他既有的 BT 主軸機械上使用。

BIG-PLUS BBT 刀柄規格	BT 刀柄規格	重量 (kg)
BBT50-HMC50.8-105	BT50-HMC50.8-105	5.9